

ТИПОВЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ

Серия 1.444.2-4

ПОЛЫ СЪЕМНЫЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ
ДЛЯ ПОМЕЩЕНИЙ ВЫЧИСЛИТЕЛЬНЫХ
ЦЕНТРОВ

выпуск 1

указания по применению и монтажу
технические условия

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

23261

ЦЕНА

2-28

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва А-445. Смольная ул 22

Сдано в печать III 1989 года

Заказ № 2784

Тираж 1270

ТИПОВЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ

Серия 1.444.2-4

ПОЛЫ СЪЕМНЫЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ
ДЛЯ ПОМЕЩЕНИЙ ВЫЧИСЛИТЕЛЬНЫХ
ЦЕНТРОВ

выпуск 1

указания по применению и монтажу
технические условия

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Гл инженер института

Начальник отдела

Гл инженер проекта

УТВЕРЖДЕНЫ


ГЛАВПРОЕКТОМ
ГОССТРОЯ СССР

ПИСЬМО ОТ
15.03 88г. №6/6-476

ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

с 01.01.89г,
ПРИКАЗ ОТ 28.01.88г. №44


В.В. ГРАНЕВ


Ю.В. КУДРЯВЦЕВ


П.Д. КОЛБАЦКИЙ

© ЦИТП Госстроя СССР, 1988

23261

2

Обозначение	Наименование	Стр.
1.444.2-4.1-1ПЗ	Указания по применению	3
1.444.2-4.1-1Д1	Указания по монтажу и эксплуатации	8
1.444.2-4.1-1ТУ	Технические условия	19
1.444.2-4.1-1000	Пол светлый стальной ПСС	36
1.444.2-4.1-1100	Плита стальная ПС	38
1.444.2-4.1-1100 СБ	Плита стальная ПС. Сборочный чертеж.	39
1.444.2-4.1-1110	Корпус плиты стальной	40
1.444.2-4.1-1110 СБ	Корпус плиты стальной. Сборочный чертеж.	41
1.444.2-4.1-1111	Короб	42
1.444.2-4.1-1101	Покрытие	43
1.444.2-4.1-1200	Вспра винтовая ВВ	44
1.444.2-4.1-1200 СБ	Вспра винтовая ВВ. Сборочный чертеж.	45
1.444.2-4.1-1201	Цеплобок	46
1.444.2-4.1-1001	Ригель стальной РС	47
1.444.2-4.1-1002	Стяжка стальная СС	48
1.444.2-4.1-1003	Светник плит	49
1.444.2-4.1-2000	Пол светлый алюминиевый ПСА	50
1.444.2-4.1-2100	Плита алюминиевая ПА	52
1.444.2-4.1-2100 СБ	Плита алюминиевая ПА. Сборочный чертеж	53
1.444.2-4.1-2101	Корпус плиты алюминиевой	54
1.444.2-4.1-2001	Ригель алюминиевый РА	55
1.444.2-4.1-2002	Стяжка алюминиевая СА	56
1.444.2-4.1-И	Заводы-изготовители	57
1.444.2-4.1-Д2	Стоимость монтажа	58

Разработ.	Колосовский В. Кири.	
Провер.	Колобков А. Кири.	
Г.И.О.	Колобков В. Кири.	
Н.Контр.	Колобков А. Кири.	
Исч.Смет.	Михайлин В. Кири.	
Утв.	Ксеновцев К. Кири.	№ 1.И

1.444.2-4.1		
Содержание	Листов	Листов
	Р	1
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		

1. Общая часть

Полы съемные металлические для помещений вычислительных центров серии 1.444.2-4. разработаны взамен серии 1.444.2-3.

Конструкция съемных полов включает технические решения изобретений по авторским свидетельствам СССР №№ 390194, 666261, 1182136, 1182137, 1182138, 1182139 и 1227180.

Заблагодеем изготовителям разрешается совершенствовать конструктивные решения элементов съемных полов в части снижения металлоемкости, применения неметаллов, особенно отходов, при условии снижения стоимости и обеспечения показателей качества не ниже требований, изложенных в технических условиях серии 1.444.2-4.

2. Назначение и область применения

Полы съемные предназначены для организации подпольного пространства в помещениях вычислительных центров с целью размещения в нем инженерно-технологических коммуникаций электронных устройств, а также в тепловых и машинных станциях, роботизированных производствах и других помещениях, в которых по условиям технологии требуется организация мини-технического этажа высотой до 500 мм.

Инженер. Подп. и дата. Журнал №

Разработ	Колбаскин В. К.	И. К.	
Проверил	Королев В. К.	И. К.	
Т.И.	Колбаскин В. К.	И. К.	
И.Контр.	Королев В. К.	И. К.	
нач. сек.	Макашин	И. К.	20.12.88
Утв.	Королев В. К.	И. К.	

1. 444.2-4.1-173

Указания по применению.

Листов 1 лист 1 из 5

ЦНИИПРОМЭДНИИ

23261

4

3. Технические характеристики

3.1. Конструкция съемного пола (черт. 1) включает плиты с антистатическим покрытием, опоры с винтовым оголовком, ригели-кондукторы, стяжки и съемные плиты (Док.-12).

Съемные плиты размером 500×500 и 600×600 мм изготавливаются из негущущего картона, выполненного или из стальных листов путем штамповки в прессах или из алюминиевых сплавов вторичных марок литьем в кокиль или под давлением, и антистатического покрытия из поливинилхлоридного монолеука. Окантовка торцов плит выполняется также из поливинилхлорида.

Опоры, ригели и стяжки образуют сборно-разборный каркас съемного пола. Опоры состоят из стойки с резьбой на верхнем конце, оголовка в виде гайки, надетой на резьбу стойки и подпятника. Ригели и стяжки выполняются или из стальных листов путем штамповки в прессах, или алюминиевых сплавов вторичных марок литьем в кокиль или под давлением. Ригели и стяжки обеспечивают устойчивость пола от горизонтальных воздействий, а также сборку пола без применения измерительных кондукторных приспособлений.

Особенность конструкции заключается в том, что монтаж пола осуществляется с помощью табуретов, скрепленных во сборку пола.

Съемник предназначен для подъема плит при демонтаже пола. Место приложения съемника - центр плиты.

1.444.2-4.1-173

Лист
2

Полы съемные выполняются высотой 200, 300, 400, 500 и 600 мм. Высота обеспечивается только длиной стоек опоры.

Одним из важнейших качеств съемного пола является легкая доступность к сетям инженерного обслуживания средств ЭВМ, расположенным в подпольном пространстве, путем съема плит в любом месте с помощью съёмника, а также регулярная очистка подпольного пространства от пыли. Подпольное пространство используется также для целей вентиляции помещений и подачи охлажденной воздушной к техническим средствам ЭВМ.

Конструкция съемного пола позволяет выполнение в нем технологических отверстий путем снятия плит или изготовлением отверстий в плитах по месту, а также заделывать нестандартные проемы около стен, колонн и т.д.

Съемный пол является чистым полом помещения, покрытие плит которого выполнено из полимерных материалов с печатным рисунком, одноцветным или многоцветным.

3.2. Показатели назначения.

Высота съемного пола по разряду 4 и 5.

Масса квадратного метра съемного пола по разряду 4 и 5.

Несущая способность съемного пола: сосредоточенная нагрузка со следом опирания $50 \text{ м}^2 - 3500 \text{ Н}$,
равномерно-распределенная нагрузка - 1500 кг/м^2 .

Допустимое явление воздуха в подпольном пространстве для пола ПСБ не более 200 Пв, для пола ПСМ не более 150 Пв.

Иск. и спец. условия и стандарты.

1.444.2-4.1-173

23261 6

Лист

3

4. Номенклатура стальных съемных полов

Номенклатура включает 10 типов, унифицированных по конструктивным решениям и отличающихся исполнением по размеру плит (300 или 600 мм) и высоте пола (200, 300, 400, 500 и 600 мм). Отличительные признаки введены в шифр пола, где ПСС - пол съемный стальной, 5 или 6 - размер сторон плит в дециметрах, после цифр 2, 3, 4, 5 и 6 - высота пола в дециметрах.

Типы полов и расход материалов приведены в таблице (расход материалов приведен без учета технологических отходов).

Шифр пола (марка)	Масса, кг/м ²	Расход материалов, кг/м ²			
		Сталь	Алюминий	Линолеум	Резина
ПСС-2	29,27	25,97	0,29	3,00	0,01
ПСС-3	29,79	26,49	—	—	—
ПСС-4	30,30	27,00	—	—	—
ПСС-5	30,81	27,51	—	—	—
ПСС-6	31,32	28,02	—	—	—
ПСС-2	28,77	25,60	0,20	2,96	0,01
ПСС-3	28,83	25,66	—	—	—
ПСС-4	29,78	26,31	—	—	—
ПСС-5	29,83	26,66	—	—	—
ПСС-6	30,18	27,01	—	—	—

1.444.2-4.1-173

Лист
4

5. Номенклатура алюминиевых съемных полов

Номенклатура включает 10 типов, унифицированных по конструктивным решениям и отличающихся исполнением по размеру плит (500 или 600 мм) и высоте пола (200, 300, 400, 500 и 600 мм).

Отличительные признаки введены в шифр пола, где ПСЯ- пол съемный алюминиевый, 5 или 6- размер сторон плит в дециметрах, после цифр 2, 3, 4, 5, 6 - высота пола в дециметрах.

Типы полов и расход материалов приведены в таблице (расход материалов приведен без учета технологических отходов).

Шифр пола (МАРКА)	Масса, кг/м ²	Расход материалов, кг/м ²			
		Сталь	Алюминий	Линолеум	Резина
ПСЯ5-2	24,74	0,96	20,77	3,00	0,01
ПСЯ5-3	25,25	1,48	—	—	—
ПСЯ5-4	25,78	2,00	—	—	—
ПСЯ5-5	26,30	2,52	—	—	—
ПСЯ5-6	26,82	3,04	—	—	—
ПСЯ6-2	22,91	0,67	19,27	2,96	0,01
ПСЯ6-3	23,27	1,03	—	—	—
ПСЯ6-4	23,63	1,39	—	—	—
ПСЯ6-5	23,99	1,75	—	—	—
ПСЯ6-6	24,41	2,17	—	—	—

Иванов Иван Иванович, 123456789

1.444.2-11-173
5

1. Указания по монтажу

1.1. Планировку расположения плит пола необходимо производить с учетом их модульного размера и расположения звукопоглощающих облицовок стен, при этом резка плит по месту должна быть сведена до минимума. За базу отчета принимать в помещениях без колонн угол, равный 90° и обрез обшивки стенати без уступов и впадин. В помещениях с колоннами необходимо стремиться к тому, чтобы привезенная плита отнесена к колонне привозила к минимальному количеству резок плит у стен и колонн.

1.2. Перед установкой съемного пола необходимо проверить комплектацию, наличие повреждений, возникающих при транспортировке и хранении.

1.3. Установку полов производить методами, обеспечивающими безопасность работ по СНиП III-V.14-72.

Имя и подг.	Подп.	Итого	Всего	Владислав Колосовский	1	1
				Провер. Коробков	1	1
Имя и подг.	Подп.	Итого	Всего	Г.И.П. Колосовский	1	1
				Н.В.И.П. Коробков	1	1
				Н.С.В.И.П. Мокшанцев	1	1
Итого	Коробков	1	1	1	1	

1.444.2-4.1-41

Указания по монтажу и эксплуатации.

Страна	Р	Т	Листов
Р	1	11	

ЦНИИпромзданий

14. Последовательность работ при установке съемных полов.

Наименование работ	Способ выполнения
1. Подготовка поверхности черного пола.	Очистить от мусора и пыли. Протереть мокрой тряпкой.
2. Укладка сетки размером ячейки 1×1 мм электромагнитной защиты по требованиям технологии.	Развернуть тканую габричную сетку. Произвести поочередные швы в местах стояния сетки. У сетки отогнуть на 100 мм вверх.
3. Выравнивание черного пола.	Уложить по уровню цементно-стаканную толщину не менее 20 мм. Провести железнение поверхности стаканной с последующей грунтовкой на масляной основе. Выкрасить за 2 раза масляной краской светлого тона. (СНП III В.14-72).
4. Сборка табуретов, черт. 1	Выбрать табуреты, как указано на чертеже и выкрасить высоту опор на проенту.

1444.2-4.1-Д1

Лист

2

Наименование работ

Способ выполнения

5. Предварительная установка пола, черт. 2

Собрать взаимноперпендикулярные ряды по контуру помещения и внутри контура через 2-4 м. Ряд включает табуретки, соединенные досками и плитой; при этом в помещениях с колоннами оси взаимноперпендикулярных рядов должны совпадать с осями колонн. Проверить горизонтальность всех рядов с помощью стальной линейки длиной 2 м с уровнем, при необходимости отрегулировать высоту отдельных опор при помощи винтового оплыва. Проверить рознать дистанций незаполненных участков между рядами, которая должна быть не более 2 мм, при необходимости отрегулировать перемещением рядов.

1444.2-4.1-01

1444.2-4.1-01

Лист

3

Наименование работ	Способ выполнения
--------------------	-------------------

6. Окончательная
установка пола,
черт. 3

Собрать пол в отведенных участках между рядами, оставляя на каждом квадратном метре открытые проемы для регулирования уровня пола.

Выборить стальную линейкой с уровнем горизонтальность уложенных плит и при необходимости отрегулировать высоту опор при помощи винтового оголовка. Закрыть плиты оставленные проемы.

7. Установка доборных
плит, ригелей и
стоек, черт. 4

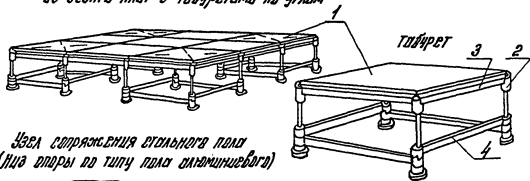
Доборные плиты и ригели устанавливаются в проемах у стен, колонн и т.д., размеры которых меньше размера плиты. Доборные плиты выполняются по разметке из плит РС5, РС6, ПА5 и ПА6. Доборные ригели выполняются по разметке из ригелей РС5, РС6, РА5, РА6. Доборные стойки выполняются по разметке из стоек СС5, СС6, СА5, СА6. Соединение концов доборных ригелей и стоек производится при помощи сварки, пайки, зажимов.

1.444.2-4.1-01

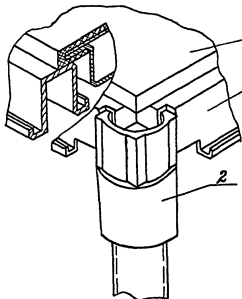
Лист

4

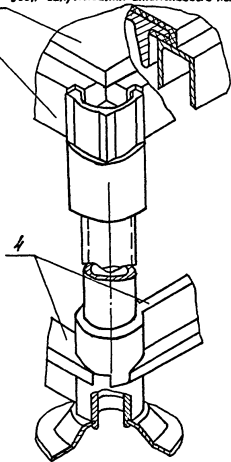
*Перспектива участка (веревка) пола
на сдвиг плит в тубуретам по углам*



*Узел сопряжения стального пола
(для опоры по типу пола алюминиевого)*



Узел сопряжения алюминиевого пола.



1. Плита стальная или алюминиевая
2. Дыра винтовая
3. Ригель стальной или алюминиевый
4. Стяжка стальная или алюминиевая

Черт. 1

1. 444. 2-4. 1-Д1

Лист
5

Схема пола с плитой 500x500 мм ПСС, ПСА

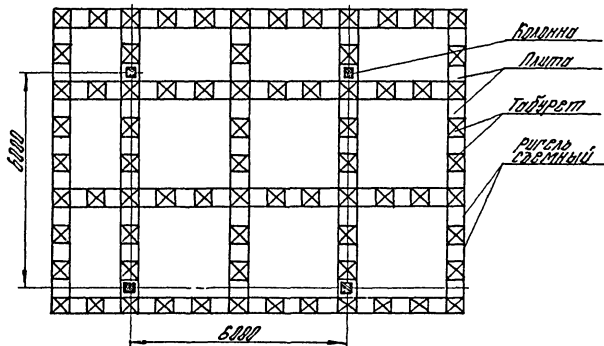
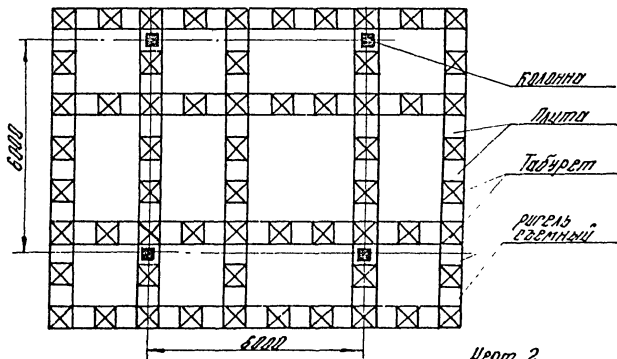


Схема пола с плитой 500x500 мм ПСС, ПСА



Черт. 2

1.444.2-4.1-Д1

Лист
6

Схема пола в плиточной 500x500мм ПСС, ПСА

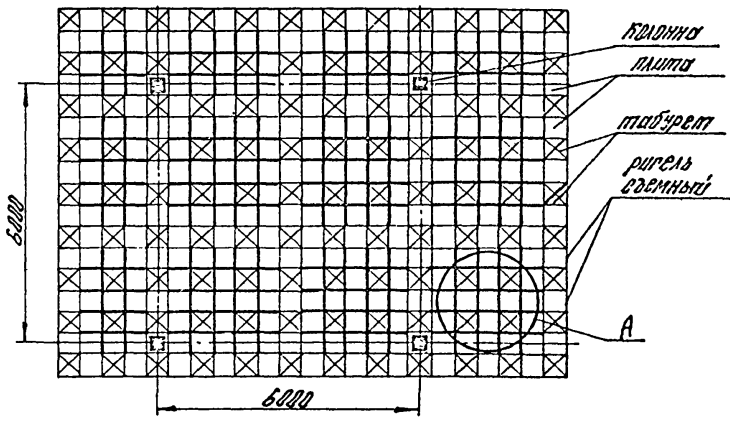
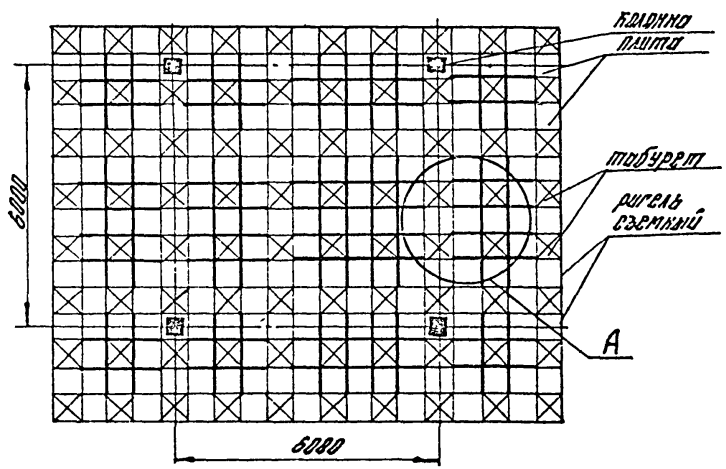


Схема пола в плиточной 600x600мм ПСС, ПСА



Черт. 3

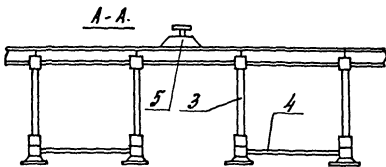
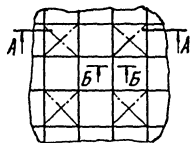
Услов. обозначения. Подписи и даты. Взам. инв. №

1444.2-4.1-Д1

Лист 7

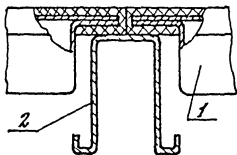
23261 15

Участок пола (А)
по черт. 3



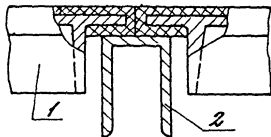
Б-Б

Сечение съемного пола
со стальными плитами



Б-Б

Сечение съемного пола
с алюминиевыми плитами



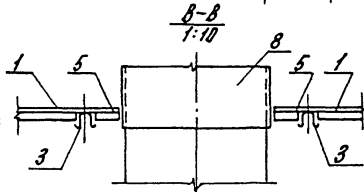
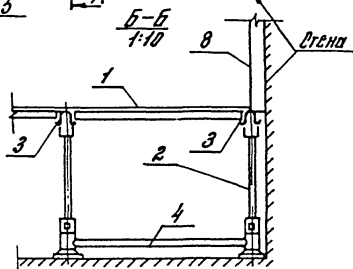
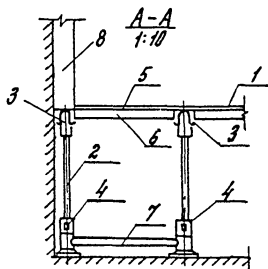
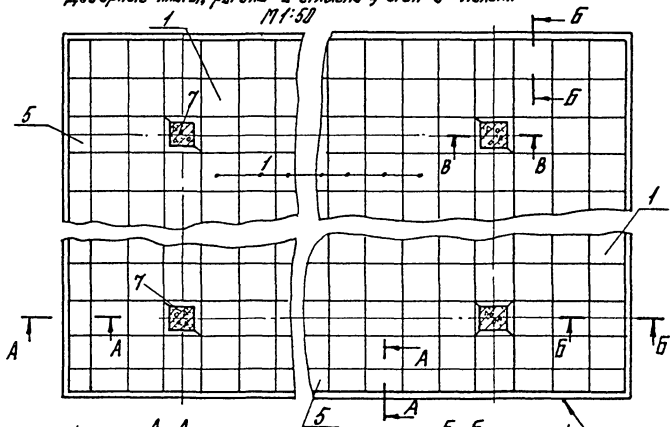
1. Плита стальная или алюминиевая
2. Ригель стальной или алюминиевый
3. Опора винта
4. Стяжка стальная или алюминиевая
5. Бъемник плит.

1.444.2-4.1-Д1

лист

8

Доборные плиты, ригели и стяжки у стен и колонн
М 1:50



Черт. 4

- 1- плиты ПР, ПА;
- 2- опоры винтовых ВВ
- 3- ригель РР, РА
- 4- стяжки ВР, ВА
- 5- плита доборная
- 6- ригель доборный
- 7- стяжка доборная
- 8- пластины зубчатого профиля

Шифр № подл. Подпись и дата

1.444.2-4т-Д1

23261 17

Лист
9

2. Правила приемки на объекте

2.1. В целях установления пригодности съёмных полов для их использования проверяется техническое состояние по пунктам, изложенным в таблице.

Что проверяется	Технические требования
1. Качество покрытия (проверяют внешним осмотром)	Покрытие не должно иметь повреждений, отслаивания или вздутия. В сопряжении плит не должно быть выступивших трещин и зазоров более 15 мм.
2. Легкость съёма плит	Усилие, приложенное к плите, не должно превышать 120Н.
3. Герметичность пола (проверяют при наличии избыточного давления в подпольном пространстве)	Не должно быть ощутимых струй воздуха в местах сопряжения трещин плит на высоте 100 мм.
4. Электрическое сопротивление покрытия пола и бетона стоек статического электричества	Проверяют по ГОСТ 16314-71, ГОСТ 25705-79, ГОСТ 5432.2-71, ГОСТ 14632-79 и ГОСТ 16185-82.
5. Качество подготовленного пространства (проверяют внешним осмотром)	Не должно быть отслоений торцовки основного пола и несущих конструкций. Полное отсутствие пыли.

2.2. Приемочная комиссия при наличии гарантий изготовителя и монтажной организации составляет акт о вводе съёмных полов во временную или постоянную эксплуатацию.

1444.2-4.1-Д1

3. Правила эксплуатации.

3.1. Техническое состояние светного пола обеспечивается специалистами низшего звена, при этом ежегодно по таблице п.2 проверяется состояние прилегающих светных полов для дальнейшей эксплуатации.

3.2. При проведении ремонтных работ в помещениях оборудованных светными полами, следует их демонтировать и снова смонтировать после проведения всех ремонтных работ.

3.3. Очистку элементов пола от различных загрязнений следует производить растворами ионогенных поверхностно-активных веществ ОП-7, ОП-10 по ГОСТ 8433-81, синтаном Д17 по ТУ 14-1037-74 или теплым раствором мягкого (нейтрального мыла с последующей протиркой жесткой ветошью и протиркой носоухой).

Вид и вид
Полы и свет
Восстановл

1.444.2-41-21

Лист
11

Настоящие технические условия (должны быть утверждены по ГОСТ 1.3-85) распространяются на полы светлые металлические (стальные, алюминиевые) для помещений вычислительных центров (в дальнейшем полы).

Полы предназначены для организации подпольного пространства в помещениях вычислительных центров, в котором размещаются серверы компьютеризационные и электрические линии, воздушодобы и т.п.

Вид климатического исполнения пола УХЛ, категория размещения по ГОСТ 15150-89.

Пол светлый включает плиты с антистатическим покрытием, опоры с винтовым оголовком, ригели-кондукторы, стяжки и сверлики.

Примеры условного обозначения при заказе пола светлого со стальными плитами размером 500x500мм и высотой 300мм.

ПСС-3ТУ...

1. Технические требования

1.1. Полы должны соответствовать требованиям настоящих технических условий и конструкторской документации серии 1.444.2-4

Разработчик	Колосовский	У.И.			1.444.2-4.1-ТУ			
Проектировщик	Авдеев	А.И.						
Тех. проект	Композитор	Р.И.			Технические условия	Листов	1	17
Науч. консультант	Молчанов	В.И.				ЦНИИПРОМЭДНИИ		
Нач. кнтр.	Авдеев	А.И.						
Инженер-тех.	Копышев	В.И.						
Исполн.	Кудрявцев	В.И.						

1.2. В зависимости от материала керамический пол и размеров плиты пола подразделяется на следующие типы:

ПКС 5 - пол керамический со стальными плитками размером 500×500 мм.

ПКС 6 - пол керамический со стальными плитками размером 600×600 мм.

ПКС 5 - пол керамический с алюминиевыми плитками размером 500×500 мм.

ПКС 6 - пол керамический с алюминиевыми плитками размером 600×600 мм.

1.3. Полы должны выполняться высотой 200, 300, 400, 500, 600 мм.

Допускается выполнение других высот по согласованию между потребителем и изготовителем.

1.4. Предельные отклонения от линейных размеров элементов пола должны соответствовать указанным в рабочих чертежах.

1.5. Отклонение от плоскостности лицевых поверхностей плит пола должно быть не более 2 мм.

1.6. Отклонение от прямолинейности торцов плит пола и линейных элементов пола должно быть не более 1 мм.

1.7. Неперпендикулярность торцов (квадратности) плит пола с покрытием должно быть в пределах поле должно на линейные размеры.

Нав. к. 1000
Полы
Всего листов

1444.2-41-ТУ

Лист
2

1.8. Угол между лицевой и торцевыми поверхностями плиты должен быть более 90° .

1.9. Несущая способность пола должна обеспечивать восприятие вертикальных нагрузок: сосредоточенной - 2000 Н , равномерно-распределенной массой - 1500 кг/м^2 .

1.10. Прогиб плит пола от нормативной вертикальной нагрузки 2500 Н не должен быть более $1/300$.

1.11. Горизонтальная устойчивость фрагментов пола из 9 плит с табуретками по углам, нагруженных равномерно-распределенной массой 1000 кг/м^2 , должна обеспечивать восприятие горизонтальной нагрузки 1500 Н , при этом отклонение верха пола от номинального положения должно быть не более 10 мм .

1.12. Палы не должны разрушаться от ударных воздействий: с высоты одного метра стального шара массой 5 кг и мешка с песком массой 75 кг .

1.13. Воздухопроницаемость стыков между плитами при разности давлений 10 Па не должна быть более $300 \text{ кг/(м}^2 \cdot \text{ч)}$.

1.14. Электрическое сопротивление покрытия пола должно быть не менее $3 \cdot 10^6 \text{ Ом}$, при этом время стекания статического электричества до остаточного потенциала 200 В не должно превышать 30 сек .

1.444.2-4.1-ТУ

Лист
3

1.15. Покрытие плит изготавливается из полимерных эпоксидного аналога по ТУ 21-29-108-84 одноцветным или многоцветным с печатным рисунком с глянцовой или тисненой поверхностью. На лицевой поверхности покрытия не должно быть раковин, сколов, пузырей, пятен, полос, искажений рисунка и брызг от краски. Цвет, рисунок и фактура лицевой поверхности покрытия плит должны соответствовать цвету, рисунку и фактуре эталонов, утвержденных в установленном порядке.

1.16. Окантовка торцов плит пола должна выполняться из материала покрытия или из другого материала по объему не ниже материала покрытия.

1.17. Опоры винтовые пола должны обеспечивать выравнивание поверхностей плит пола в пределах плюс-минус 10 мм.

1.18. Палы сварные не должны выделять во внешнюю среду вредные химические вещества в количествах, превышающих предельно допустимые концентрации (ПДК).

1.19. Стальные поверхности элементов пола, кроме резьбовых поверхностей и поверхностей с полимерным покрытием, должны иметь защитно-декоративное покрытие по 410 классу по ГОСТ 9.032-74 и группе эксплуатации УХЛ4 по ГОСТ 9.104-79. Одним из видов покрытия может быть видный грунт ВД-ЭК4-0184 черного цвета ТУ6-10-1916-83.

Илл. и табл. Материалы и инструменты

1.444.2-41-ТУ

Лист 4

1.20. Конструкция полов съемных должна обеспечивать их легкую разбираемость для применения специальных приспособлений.

Полы должны производиться с помощью резиновых съемников при этом приподнятое изделие не должно превышать 120Н.

1.21. Световые черты полов должны обеспечивать их взаимозаменяемость.

1.22. Срок службы фаркоса пола - 30 лет.

Срок службы покрытия пола должен быть не ниже требований ГОСТов и ТУ, по которым применяются материалы для покрытия.

1.23. Комплектность поставки

1.23.1. Палы должны поставляться комплектно на квадратный метр пола в соответствии со спецификацией по серии 1.444.2-4, при этом количество опор должно быть увеличено на 10%, а ригелей на 5%. Съемник пола поставляется в количестве 2 шт на залью. Допускается поставка пола по элементам.

По согласованию между потребителем и изготовителем количество дополнительных опор и ригелей может быть иным.

1.23.2. В комплект поставки полов должны входить в 1 экз. на партию следующая документация:

- 1) Пояска по ГОСТ 2. 601-69;
- 2) Инструкция по монтажу и эксплуатации или серия 1.444.2-4.

1.444.2-4.1-ТУ

Лист
5

1.24. Маркировка и упаковка

1.24.1. Элементы паки должны быть упакованы по ГОСТ 15841-77, или по ГОСТ 15523-84, при этом паки упаковываются попарно щелевыми поверхностями друг к другу. Допускается упаковка элементов паки в контейнеры по ГОСТ 20259-80, ГОСТ 20435-75, ГОСТ 15102-75. По согласованию с заказчиком паки могут поставляться в таре заказчика.

1.24.2. Масса "Нетто" одной упаковки должна быть не более 80 кг.

1.24.3. Ящики под элементы паки должны быть выполнены бумажной упаковочной бумагой или жесткой по ГОСТ 515-77.

1.24.4. При упаковке в каждый ящик вкладывается упаковочный лист со следующими данными:
наименование и местонахождение предприятия;
наименование изделия;
количество изделий;
обозначение настоящих технических условий;
дата упаковки и штамп ОТК.

1.24.5. Маркировка ящиков или контейнеров выполняется по ГОСТ 14192-77 с указанием основных, дополнительных, информационных и манипуляционных знаков. Надписи выполняются на ярлыке, прикреплённом к ящику, а манипуляционные знаки наносятся на ящик. Ярлык изготавливается из любых материалов, обеспечивающих сохранность маркировки.

Надпись должна быть четкой и наносится любым способом, обеспечивающим долговременную сохранность.

Имя, фамилия, отчество
Подпись и дата
Время подписи

1.44.4. 2-4. 1-74 Лист 6

2. Проблема приемки

2.1. Полы съёмные должны подвергаться типовым и приемо-сдаточным испытаниям.

2.2. Типовые испытания

2.2.1. Типовые испытания проводятся при подго-
товке производства и при изменении конструкции пола,
технологии изготовления, замене материалов с целью
определения соответствия показателей качества требова-
ниям постоянных технических условий.

2.2.2. Типовым испытаниям подвергается фрагменты
пола из 9 плит с габаритами по углам по всем пунктам
раздела 1.

2.2.3. Типовые испытания организует и проводит
изготовитель с участием представителей основного потре-
бителя (министерство, ведомство, объединение, предприятие,
организация, потребляющее большую долю изготовлен-
ных полов съёмных) и добровольной организации по съёмным по-
лам ЦНИИпромзданий. Состав комиссии утверждает предпри-
ятие-изготовитель.

2.2.4. По результатам типовых испытаний комиссия
составляет акт типовых испытаний промышленной партии
съёмных полов. Акт утверждает вышестоящая организация
предприятия-изготовителя.

2.2.5. Утвержденный акт типовых испытаний про-
мышленной партии полов съёмных является основанием
для серийного (массового) выпуска полов съёмных на данном
предприятии.

1.444.2-4.1-ТУ

Лист
7

2.2.6. Если типовые испытания не подтвердили готовности предприятия-изготовителя обеспечить выпуск полов газных с показателями, установленными в технических условиях, компания берет рекомендации по совершенствованию производственного процесса, устанавливает сроки устранения отмеченных недостатков и проведения повторных типовых испытаний.

2.3. Приемно-сдаточные испытания.

2.3.1. Приемно-сдаточные испытания проводятся ОТК предприятия-изготовителя партиями, изготовленными в течение одной смены и одного типоразмера.

2.3.2. Для проведения приемно-сдаточных испытаний пола на соответствие требованиям п.п. 1.5-1.8, 1.14, 1.18 используется фрагмент пола из 9 плит, отобранных из партии.

2.3.3. Если при проверке отобранных образцов окажется хотя бы один элемент образца, не удовлетворяющий требованиям настоящих технических условий, то производят повторную проверку удвоенного количества образцов. При неудовлетворительных результатах повторных испытаний партия отправляется на доработку.

2.3.4. Потребитель имеет право производить приемку полов, применяя при этом правила приемки и методы контроля, установленные настоящими техническими условиями.

3. Методы контроля и испытаний.

3.1. Объектом испытания являются фрагменты резинового пола толщиной 50мм из 9-ти плит с габаритами по углам.

3.2. Качества применяемых материалов проверяют по сертификатам, при отсутствии сертификатов - по длинным испытаниям в заводской лаборатории.

3.3. Контроль массы деталей производят путем взвешивания на весах ГОСТ 23741-79 с пределом допускаемая погрешность 50 гр.

3.4. Контроль размеров (п.п. 1.2, 1.3 и 1.4) проверяют штангенциркулем по ГОСТ 165-88, рулетками по ГОСТ 7582-80, линейками по ГОСТ 427-75.

3.5. Неплоскостность поверхностей плит (п. 1.5) и непрямолинейность (п. 1.6) определяют путем измерения шупом по ГОСТ 882-75, наибольшего зазора между проверяемой поверхностью и поверочной линейкой по ГОСТ 8026-75 или натянутой струной с зазором не менее 100м.

3.6. Перпендикулярность торцов (по углу наклона) плит пола (п. 1.7) проверяют угломером с номмалом типа УМ ГОСТ 5378-66 (СТ СЭВ 851-78), цена деления 2.

3.7. Проверку угла (п. 1.8) проверяют угломером с номмалом по ГОСТ 5378-66 и угломером поверочным 90° по ГОСТ 3749-77.

3.8. Проверку качества резьбовых соединений осуществляют калибром по ГОСТ 18465-73.

1.444.2-4.1-ТУ

Лист
9

3.9. Качества обрабатываемых поверхностей проверяют по ГОСТ 9378-75.

3.10. Наличие сплощности палы (п. 1.9) проверяется попеременно приложением на стальную площадку размером 7×7 см. толщиной 10 мм по центру палы и по середине ее краев палы сдерживающей нагрузкой 3500 Н. После испытаний не должно быть видимых трещин и прогибов.

3.11. Прогиб плит (п. 1.10) проверяется приложением сдерживающей нагрузки 2500 Н в местах по п. 3.10. Прогиб измеряют индикатором по ГОСТ 577-68, приложенным под плитой подпрогиб приложенная нагрузка.

3.12. Горизонтальная усадочность (п. 1.11) проверяется приложением к торцам плит фрагмента, нагруженного массой 1000 кг/м^2 , горизонтальной нагрузки 1500 Н.

3.13. Ударная прочность (п. 1.12) проверяется при падении с высоты одного метра попеременно стального шара массой 5 кг на площадку по п. 3.10 и мешка с песком массой 75 кг на площадку размером 48×48 см., установленную на площадку по п. 3.10. После испытаний не должно быть видимых трещин и прогибов.

3.14. Проверка герметичности сопряжения плит палы (п. 1.13) проводится зотером количества воздуха, прошедшего через стык плит по специальной программе изготовителя, согласованной с потребителем.

Инв. № палы. Подпись и дата. Власт. штамп.

1.444.2-4.1-ТУ

ГОСТ
10

3.15. Электрическое сопротивление и время стекания зольной массы (п. 1.14) покрытия штыя определяются по ГОСТ 16914-74, ГОСТ 23786-79, ГОСТ 6438.2-74, ГОСТ 14632-79 и ГОСТ 16185-82.

3.16. Проверка бланка покрытия (п. 1.15) производится внешним осмотром с расстояния 1 м под прямым углом зрения.

3.17. Проверку качества окантовки торцов плит (п. 1.16) производят внешним осмотром.

3.18. Проверку величины релаксации битумной опоры (п. 1.17) производят поворотом угла наклона опоры до предельных значений и замером высоты опоры линейкой по ГОСТ 427-76.

3.19. Выделение химических веществ (п. 1.18) определяют по ГОСТ 26158-84 или методическим указаниям по санитарно-гигиенической оценке полимерных строительных материалов, утвержденным Министерством здравоохранения СССР от 28.03.88 г., № 2158-88.

3.20. Проверка защитно-декоративного покрытия (п. 1.19) производится по ГОСТ 9.032-74.

3.21. Водостойкость (п. 1.20) и водонепроницаемость (п. 1.21) пола эластичного проверяется путем пробной сборки.

3.22. Срок службы проверяется по специальной программе изготовителя, согласованной с потребителями.

1.444.2-4.1-ТУ

23261 30

лист
11

4. Транспортирование и хранение

4.1. Транспортирование палов может производиться любым видом транспорта в соответствии с "Едиными правилами перевозки опасных грузов" №2434 Министерства автомобильного транспорта РСФСР, утвержденным 20.09.79г. "Правилами перевозки грузов" и "Техническим условиям погрузки и крепления грузов", утвержденным Министерством путей сообщения СССР, и в контейнерах по ГОСТ 28435-75.

4.2. Условия транспортирования и хранения палов в части воздействия климатических факторов - по группе 5 ГОСТ 16150-69.

4.3. При погрузке, разгрузке и хранении палы должны быть защищены от механических повреждений и попадания атмосферных осадков.

5. Гарантии изготовителя

5.1. Изготовитель гарантирует соответствие палов едким требованиям изложенных технических условий при соблюдении их правил транспортирования, хранения, монтажа и эксплуатации.

5.2. Срок гарантии устанавливается Эгодо в день отгрузки потребителю.

Шифр № подл. Подпись и дата Взам. инв. №

1.444.2-4.1-ТУ

102

12

Перечень

документов, на которые даны ссылки в настоящих
технических условиях и чертежах серии 1.444.2-4, вып.1

- ГОСТ 1.3-85 Прямолинейность, изгиб, отклонения, поперечной регистрации техни-
ческих условий.
- ГОСТ 2.601-68 ЕСКД. Эксплуатационные документы.
(СТ СЭВ 1798-79)
- ГОСТ 9.032-74 ЕЭКЕ. Покрытия лакокрасочные. Группы,
технические требования и обозначения.
ЕЭКЕ. Покрытия лакокрасочные. Группы
условий эксплуатации.
- ГОСТ 9.104-79 ЕЭКЕ. Покрытия лакокрасочные. Группы
условий эксплуатации.
- ГОСТ 166-80 Штангенциркули. Технические условия.
- ГОСТ 427-75 Линейки измерительные металлические.
Технические условия.
- ГОСТ 515-77 Бумага хлопчаточная бумажированная и
пергаментная. Технические условия.
- ГОСТ 577-68 Индикаторы часового типа с ценой деле-
(СТ СЭВ 3138-81) ния 0,01 мм. Технические условия.
- ГОСТ 882-75 Цупы. Технические условия.
- ГОСТ 1583-73 Пласты алюминевые, литейные в чушках.
(СТ СЭВ 2623-60) Технические условия.
- ГОСТ 2685-75 Пласты алюминевые, литейные. Марки,
технические требования и методы испы-
таний.
- ГОСТ 2789-73 Шероховатость поверхности. Параметры
(СТ СЭВ 636-77) и характеристики.

1.444.2-4.1-7У

Лист

13

ГОСТ 3262-75
(СТ СЭВ 107-74)

Трубы стальные водопропускные.

ГОСТ 3749-77

Углышки поперечные 90°. Технические условия.

ГОСТ 4366-76

Сматка домида контехнический. Технические условия.

ГОСТ 5318-66

Углытеры с конусом. Технические условия.

(СТ СЭВ 850-78)

ГОСТ 6433.2-71

Материалы электроизоляционные гбрыды.

(СТ СЭВ 2411-82)

Методы определения электрического сопротивления при переменном напряжении.

ГОСТ 7502-80

Рулетки измерительные металлические. Технические условия.

ГОСТ 8026-75

Линейки поперечные. Технические условия.

(СТ СЭВ 243-75)

ГОСТ 8433-81

Вещества воспламеняемые ОП-7 и ОП-10. Технические условия.

ГОСТ 9378-75

Образцы шероховатости поверхности (сравнения). Технические требования.

(СТ СЭВ 849-78)

ГОСТ 9500-84

Динометры образцовые переносные. Общие технические требования.

ГОСТ 14192-71

Маркировка грузов.

ГОСТ 14632-79

Линиолуч поливинилхлоридный много-слойный и однослойный без подложки.

ГОСТ 15182-75

Пантейпер универсальный металлический морской брутто 5,0 т. Технические условия.

Шифр, № докум. Подпись и дата Взам.инвент.

1.444.2-4.1-ТУ

Лист

14

23261 33

ГОСТ 15158-69
(СТ СЭВ 458-71,
СТ СЭВ 460-77)

Машины, приборы и другие технические изделия. Испытания для различных климатических режимов. Категории условий эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды.

ГОСТ 15623-84

Ящики деревянные для инструмента и приспособлений к станкам. Технические условия.

ГОСТ 15841-77

Ящики деревянные для продукции тракторного и сельскохозяйственного машиностроения.

ГОСТ 16093-81
(СТ СЭВ 640-77)

Основные нормы взаимозаменяемости. Резьбы метрическая. Допуски. Предельные отклонения. Метод определения электростатических зарядов.

ГОСТ 16195-82

Прокат тонколистовой из углеродистой стали повышенной и обыкновенного качества. Технические условия.

ГОСТ 16523-70
(СТ СЭВ 2212-80,
СТ СЭВ 3919)

Амолэум резиновый многослойный -ремин. Кабели для метрической резьбы от 1 до 68 мм. Исполнительные размеры.

ГОСТ 16914-71

Прокат листовый холоднокатанный. Вортмент.

ГОСТ 18465-78

Контейнеры универсальные. Общие технические условия.

ГОСТ 19904-74
(СТ СЭВ 1968-79)

ГОСТ 20269-80
(СТ СЭВ 2471-80)

1 444.2-4.1-ТУ

Лист
15

ГОСТ 20436-76

Контейнер универсальный металлический морской брутто 2,5 (3,0) т. Технические условия.

ГОСТ 23706-79
(СТ СЭВ 188-77)

Обмеры. Общие технические условия.

ГОСТ 23711-79

Весы для статического взвешивания. Общие технические требования.

ГОСТ 24997-81
(СТ СЭВ 2647-80)Полшеры для метрической резьбы.
Допуски.

ГОСТ 26150-84

Материалы и изделия строительные полимерные стеновые на основе поливинилхлорида. Метод эпитаксиально-химической оценки.

ТУ 21-29-108-84

Покрытие поливинилхлоридное двухслойное антистатическое для взвешивальных платформ. Технические условия.

ТУ 6-10-1916-83

Грунтовок Э-64-0184.

ГОСТ 05361-84

Виброизмататоры резиновые и резинорезиновые для абстрактно-технической техники.

Уч. № 1000. Издательство ЦИТИС

1.444.2-4.1-ТУ

лист

16

Лист регистрации изменений

<i>Изм.</i>	<i>Номера листов (страниц)</i>				<i>Всего листов (страниц) в докум.</i>	<i>№ докум.</i>	<i>Входящий № сопроводительного документа и дата</i>	<i>Подпись</i>	<i>Дата</i>
	<i>измененных</i>	<i>замененных</i>	<i>новых</i>	<i>изъятых</i>					

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

<i>1.444.2-4.1-ТУ</i>								<i>Лист</i>	
								<i>17</i>	

ИВ. № подл. Подп. и дата ВЕРМ. ИВ. №

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. по испол.									Примечание		
					-	-01	-02	-03	-04	-05	-06	-07	-08		-09	
				<u>Документация</u>												
A4			1.444.2-4.1-ПЗ	Указания по применению	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	
A4			1.444.2-4.1-Д	Указания по монтажу и эксплуатации	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	
A4			1.444.2-4.1-ТУ	Технические условия сборочные единицы	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	
A4			1.444.2-4.1-1100	Плита стальная ПС	4	4	4	4	4							
			-01							2,78	2,78	2,78	2,78	2,78		
A4			1.444.2-4.1-1200	Опора винтовая ОВ	4					2,78						
			-01			4						2,78				
			-02				4						2,78			

Количество изделий приведено на 1 м² пола без учета примыкания к стене, колоннам и другим конструкциям помещения.

Ширр	ПСС-2	Б-530Л	ПСС-4	Б-530Л	ПСС-2	Б-530Л	ПСС-4	Б-530Л	ПСС-2	Б-530Л	ПСС-4	Б-530Л	ПСС-2	Б-530Л
------	-------	--------	-------	--------	-------	--------	-------	--------	-------	--------	-------	--------	-------	--------

Фрагмент пола см. док.-Д1, л. 5 из 9.

Изм. лист	№ докум.	Подп.	Дата
Презр.б.	Коробочки	И.И.	
Прозр.б.	Коробочки	И.И.	
Грип	Коробочки	И.И.	
Н.контр.	Коробочки	И.И.	
Этп.б.	Коробочки	И.И.	10.88

1.444.2-4.1-1000

Пол светлый, стальной ПСС.

Лист	Лист	Листов
	1	2

ЦЕННИ ПРОИЗВОДНИИ

23261 37

Верхняя зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн.										Примечание
				-	-01	-02	-03	-04	-05	-06	-07	-08	-09	
		1.444.2-4.1-1000-03	Отрез винтовой СВ				4						2,78	
		-04						4					2,78	
			<u>Детали</u>											
А4		1.444.2-4.1-1001	Ригель стальной РС	4	4	4	4	4				2,78	2,78	2,78
		-01										2,78	2,78	2,78
А4		1.444.2-4.1-1002	Отжим стальной СС	4	4	4	4	4						
		-01										2,78	2,78	2,78
А4		1.444.2-4.1-1003	Съемник плит	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
														на 301003

23561
38

Изм.	Лист	№ док. и м.	Подп.	Дата	

1.444.2-4.1-1000

Лист
2

Лист № подл. Подп. и дата Взам. инв. №

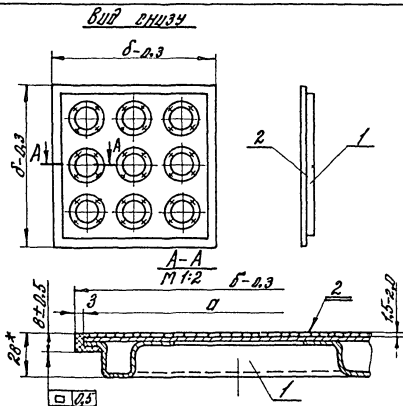
Формат Зона Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на лист.							Примечание
			-	-01						
		<u>Документация</u>								
A4	1.444.2-4.1-1100	Сборочный чертеж	×	×						
		<u>Сборочные единицы</u>								
A4	1 1.444.2-4.1-1110	Бракас плиты стальной		1						
	-01			1						
		<u>Детали</u>								
A4	2 1.444.2-4.1-1101	Покрптие плиты		1						
	-01			1						

Шпрц ПС5 ПС8

23261 39

Изм. лист № докум. Подп. Дата
 Разраб. Колосников А.И.м
 Прое. Корольков А.И.м
 ГИП Колосников В.В.м
 Испол. Корольков А.И.м
 Утв. Сидячих Г.И.м 10.9.88

1.444.2-4.1-1100
 Плита стальная ПС
 Итер лист листов
 1
 ЦНИИПРОМЗДАНИИ



Шифр	Обозначение	σ , мм	δ , мм	Масса, кг
ПР5	1.444.2-4.1-100	492	500	8,14
ПР6	-01	592	600	8,68

1. * Размеры для справок

2. Дополнительные технические требования по 1.444.2-4.1-ТУ

1.444.2-4.1-100 ПР5

Исполн.	Провер.	Дата
Исполн. Коробков	Провер. Колбачкин	
Исполн. Макашкин	Провер. Колбачкин	
Исполн. Сит	Провер. Колбачкин	
Исполн. Кудрячев	Провер. Колбачкин	

Листа стальная ПР
Сборочный чертеж

Лист	Масштаб	Масштаб
	см. табл.	1:10
лист	листов 1	

ЦНИПРОМЗАДАНИЙ

И№. № код. Подпись и дата Взм. инв. №

Формат	Зона	Лист	Объяснение	Наименование	Кол. на испол.						Примечание	
					-	-01						
				<u>Документация</u>								
А4			1.444.2-4.1-1110	Оборачный чертеж	×	×						
				<u>Детали</u>								
А4	1		1.444.2-4.1-1111	Короб	1							
			-01		1							
Б4	2		1.444.2-4.1-1112	Пластина								
				Лист 15 ГОСТ 19804-74 28610016323-70								
				Квадрат 492x492 ± 0,5	1						2,85 кг	
			-01	Квадрат 592x592 ± 0,5	1						4,13 кг	

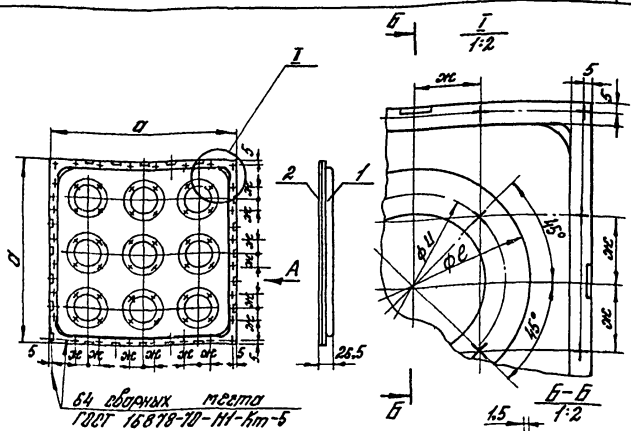
Шифр

23261

41

Изм/Лист	№ докум.	Подпись	Дата	1.444.2-4.1-1110			
Разраб.	Колбачкин	В.В.		Корпус плиты стальной	Лист	Лист	Листов
Проб.	Коробков	А.С.					1
И контр.	Коробков	А.С.					
Г.И.П.	Колбачкин	В.В.					
Этб.	Коробков	А.С.					

ЦНИИПРОМЗДАНИИ



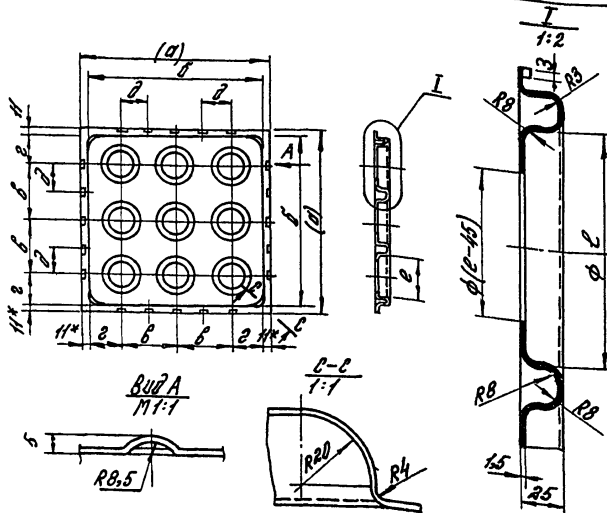
Вид А
М 1:1

Обозначение	Размеры, мм			Масса, кг
	D	Ж	И	
1.444.2-4.1-1110	492 - 0,5	98	35	5,40
-01	592 - 0,5	118	42	7,78

1. Детальные технические требования по 1.444.2-4.1-1У

1.444.2-4.1-1110 СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Кто	Каркас плиты стальной Сборочный чертеж	Лист	Масса	Масштаб
Разработ.	Боробичев	И.И.	И.И.	И.И.		см.	1:10	
Проб.	Боробичев	И.И.	И.И.	И.И.		лист	листов 1	
Инж. раз.	Морозов	И.И.	И.И.	И.И.		ЦНИИПРОМЗАДАНИИ		
Инж.	Боробичев	И.И.	И.И.	И.И.				
№ контр.	Боробичев	И.И.	И.И.	И.И.				
Зав.	Бурлаков	И.И.	И.И.	И.И.				



Обозначение	Размеры, мм						Масса, кг
	a	b	б	з	д	е	
1.444.2-4.1-111	182-25	170	150	85	75	125	2,55
-01	592-25	570	100	185	90	150	3,85

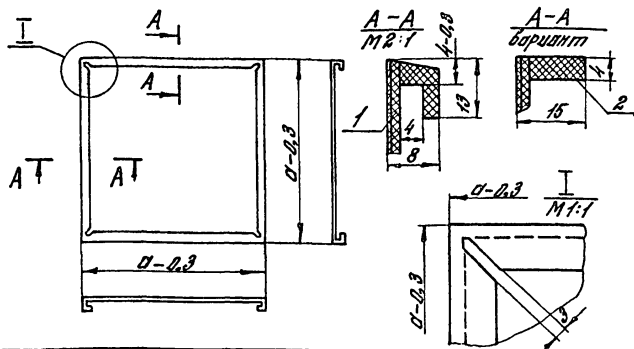
1. Размеры для справок обозначены звездочкой *
 2. Неучтенные предельные отклонения размеров приняты по ПТН.

Размеры в скобках принимаются после совместной обработки со стальным корпусом.

Инв. в графах: Подп. и дата

				1.444.2-4.1-111			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса см. табл.	Масшт. 1:10
		Корпус					
Разработ.		Коробков					
Проект.		Коробков					
Исполн.		Молчанов					
Провер.		Коробков					
Инж.		Коробков					
Мастер		Коробков					
Черт.		Коробков					
					Лист 5-1-ИТ-ВПС/06176525-70		Центропроектдизини

СИ



Обозначение	σ, мм	Масса, кг
1.444.2-4.1101	500	0.74
-01	600	0.9

1. Материал покрытия: паз. 1 - антистатический линолеум по ТУ 21-29-108-84 и паз. 2 - карт размером 18x5мм из поливинилхлорида.
2. Качество покрытия может быть обеспечено при изготовлении его в точных пресс-формах при заданных режимах прессования.

Наиболее оптимальным барилитом является выполнение покрытия в виде крышки, натягиваемой на каркас плиты или в виде прогибля с последующим деформированием в пресс-форме.

В случае невозможности выполнения крышки или прогибля изготовление покрытия должно производиться с применением линолеума и карто непосредственно на каркас плиты в пресс-форме.

3. Покрытие допускается выполнять другими способами не из поливинилхлорида, например, напылением по авторскому свидетельству №129572, удовлетворяющее требованиям 1.444.2-4.1-79

					1.444.2-4.1-1101			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Покрытие	Лит.	Масштаб	Масштаб
Разработ.		Выполн.						ор.
Проект.		Провер.					табл.	
Изм. вкл.		Исполн.				Лист	Листов	1
№ в инв.		Провер.			см. текст	ЦНИИПРОМЗДАНИИ		
416.		Выпущен						

ИИР № 97001. Подпись в دفتر. Взам. инв. №

Формат	Лист	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на ислом.					Примечание
					-	-01	-02	-03	-04	
				<u>Документация</u>						
А4			1.444.2-4.1-1200 СБ	Сборочный чертёж	×	×	×	×	×	
				<u>Детали</u>						
А4	1		1.444.2-4.1-1201	Оголовок	1	1	1	1	1	0,07кг
Б4	2		1.444.2-4.1-1202	Стойка	1					0,21кг
			-01			1				0,34кг
			-02				1			0,47кг
			-03					1		0,60кг
			-04						1	0,73кг
Б4	3		1.444.2-4.1-1201	Подпятник	1	1	1	1	1	0,03кг

Шпир	082	083	084	085	086

23261 45

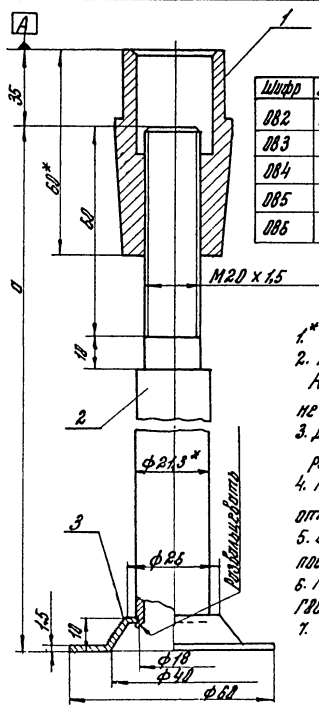
Изм.	Лист	№ док. инв.	Подп.	Дата
Разрб.		КОЛОДКОВ	К.И.	
Проб.		КОЛОДКОВ	К.И.	
Гип		КОЛОДКОВ	К.И.	
Н. контр.		КОЛОДКОВ	К.И.	
Итв.		КОЛОДКОВ	К.И.	

1.444.2-4.1-1200

Опора винтовая ОВ

Лист 1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ



Шифр	Обозначение	σ, мм	Масса, кг
082	1.444.2-4.1-1300	165	0,31
083	-01	265	0,44
084	-02	365	0,57
085	-03	465	0,70
086	-04	565	0,83

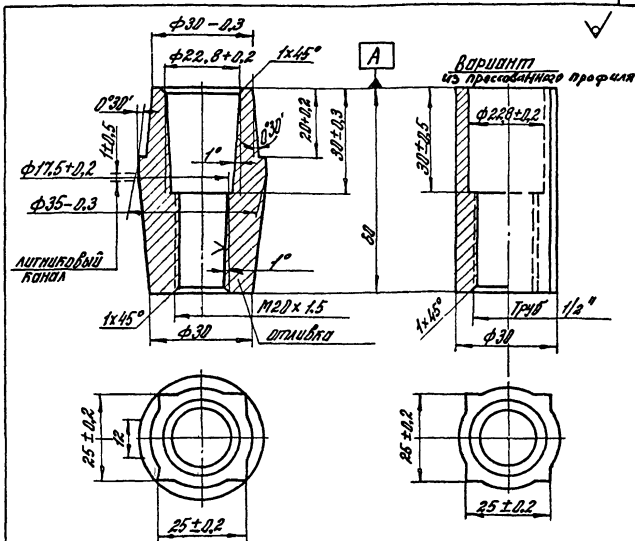
- 1.* Размеры для справок.
2. Перпендикулярность поверхности А относительно оси опоры не более 0,5 мм
3. Допускается выточить метрическую резьбу М18х1,5 или трубу 1/2" кл. В
4. Неуказанные предельные отклонения размеров по JS 14...
5. Шероховатость обработанных поверхностей дет. 1 и 3 Rz 6,0
6. Материал пов. 2 трубы 15 ГОСТ 3262-75
7. Материал пов. 3
1,5 ГОСТ 19904-74
0,8 кл ГОСТ 15523-78

1.444.2-4.1-1200 05

Изм.	Лист	№ докум.	Дата	Лист
Резерв.		Колодецкий		
Проект.		Королев		
Нач. отд.		Мяснин		
М.П.		Колодецкий		
№ чертеж.		Королев		
Иг.		Королев		

Опора винта для 08
Сборочный чертеж

Лист	Масштаб	Масштаб
	с.м. ТАБЛ.	1:1
Лист	Листов 1	
ЦНШПРОМЗДАНИИ		

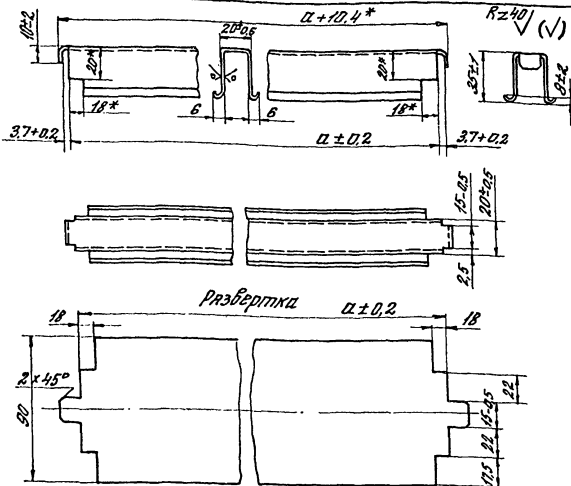


1. Неуказанные предельные отклонения размеров по ± 14
2. ∇ - припуск под механическую обработку
3. Литейные радиусы $R0,5$ мм
4. Неперпендикулярности поверхности А относительно оси оголовка не более 0,5 мм
5. Допускается выполнять метрическую резьбу по чертежу 1.444.2-4.1-120025

1.444.2-4.1-120025

1.444.2-4.1-120025

				1.444.2-4.1-1201		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Масш.	Масш.
		1.444.2-4.1-120025			0,01	1:1
		1.444.2-4.1-120025			Лист	Листов
		1.444.2-4.1-120025			ЦНИИПРОМЗДАНИИ	
		1.444.2-4.1-120025			АЛ24 ГОСТ 2685-75	



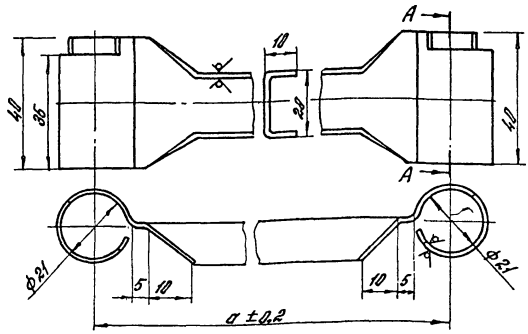
Ширр	Обозначение	С, мм	Масса, кг
РС5	1.444.2-4.1-1001	475	0,5
РС6	-01	575	0,59

1. Размеры для справок
2. Неуказанные предельные отклонения размеров по СТ 14
3. При гибке ригеля допускаются риски глубиной не более 0,2 мм
4. Остальные технические требования по 1.444.2-4.1-74.

1.444.2-4.1-1001

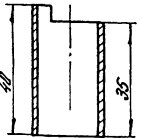
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ригель стальной РС	Лист	Масштаб
Разработ.	В.И.О.К.И.К.И.К.	К.И.О.К.И.К.И.К.	К.И.О.К.И.К.И.К.	К.И.О.К.И.К.И.К.			
Проект.	К.И.О.К.И.К.И.К.	К.И.О.К.И.К.И.К.	К.И.О.К.И.К.И.К.	К.И.О.К.И.К.И.К.	ТОУЛ.		
Изм. сект.	М.А.С.И.В.И.Н.	К.И.О.К.И.К.И.К.	К.И.О.К.И.К.И.К.	К.И.О.К.И.К.И.К.	Лист	Листов 1	
Ген. конструктор	К.И.О.К.И.К.И.К.	К.И.О.К.И.К.И.К.	К.И.О.К.И.К.И.К.	К.И.О.К.И.К.И.К.	Лист 15 ГОСТ 19904-74	ЦНИИПРОМЗДАНИИ	
№ контр. разработав	К.И.О.К.И.К.И.К.	К.И.О.К.И.К.И.К.	К.И.О.К.И.К.И.К.	К.И.О.К.И.К.И.К.	0,8 по ГОСТ 16523-70		
Итв.	К.И.О.К.И.К.И.К.	К.И.О.К.И.К.И.К.	К.И.О.К.И.К.И.К.	К.И.О.К.И.К.И.К.	23261	48	

Rz 40 √(V)



Шифр	Обозначение	σ, мм	Масса, кг
СС5	1.444.2-4.1-1002	500	0,30
СС6	-01	600	0,35

A-A



1. Неуказанные предельные отклонения по ГОСТ 14
2. При гибке стяжки возможны риски глубиной не более 0,2 мм
3. Детальные технические требования по 1.444.2-4.1-ТУ
4. Допускается изготовление путем сварки втулок вместо загибов
5. Допускается изготовление стяжки другой формы в соответствии с технологическими возможностями изготовителя при условии выполнения требований 1.444.2-4.1-ТУ

Взят шифр №

Шифр № докум. Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ.	Полубинский			
Пров.	Барышев			
Нач. сект.	Степанов			
ГМО	Полубинский			
Мастер	Барышев			
Зав.	Полубинский			

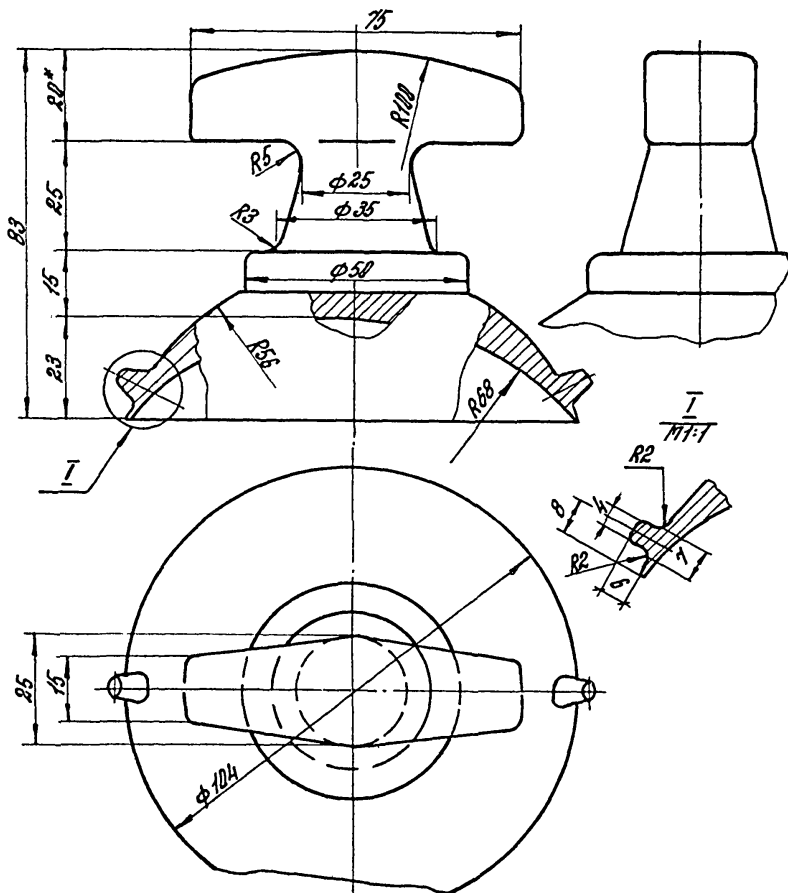
1.444.2-4.1-1002

Стяжка стальная СС

Лист	Масса	Масштаб
	кг	1:1

МСГ 65 ГОСТ 19904-74
0,8 кг ГОСТ 16523-70

ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ



1.444. 2.-4. 1 - 1083

Изм.	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Имя	Лист	Масштаб	Масштаб
							2:1	1:1
Изм.	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Имя	Лист	Листов 1	
Изм.	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Имя	ЦНИИПРОМЗАДАНИИ		
РЕЗИНОВАЯ ШТАМПА						23261 50		

211

Инд № подл.	Подп. и дата	Взятый
-------------	--------------	--------

Код	Знач	Инд	Обозначение	Наименование	Кол. на испр.									Примечание		
					-	01	02	03	04	05	06	07	08		09	
				Документация												
A4			1.444.2-4.1-ПЗ	Указания по применению												
A4			1.444.2-4.1-Д	Указания по монтажу и эксплуатации												
A4			1.444.2-4.1-ТУ	Технические условия сборочные единицы												
A4			1.444.2-4.01.2100	Плита алюминиевая ПА	4	4	4	4	4							
			-01							2,78	2,78	2,78	2,78	2,78		
A4			1.444.2-4.01.1200	Шпоро винтовая ШВ	4					2,78						
			-01			4					2,78					
			-02				4					2,78				

Количество изделий приведено на 1 м² пола
без учета примыкания к стене, колоннам и
другим конструкциям по-
мещений.

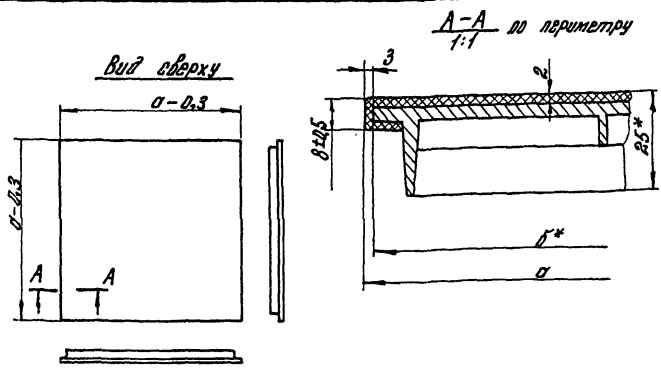
Фрагмент пола см. док. - Д1
к 5...9.

Шпоро	ПАА5-2	ПАА5-3	ПАА5-4	ПАА5-5	ПАА5-6	ПАА5-2	ПАА5-3	ПАА5-4	ПАА5-5	ПАА5-6
-------	--------	--------	--------	--------	--------	--------	--------	--------	--------	--------

Изм. лист	Исполнит.	Подп.	Дата
Разраб.	Колбаскин	В. Колб	
Проб.	Коробков	А. Кор	
Генд.	Колбаскин	В. Колб	
И. контр.	Коробков	А. Кор	
Чтв.	Коробков	А. Кор	10.08.88

1.444.2-4.1-2000
Пол сбитый
алюминиевый
ПАА

Литер. лист. лист 2
ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ



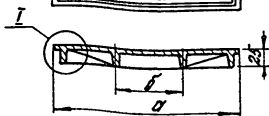
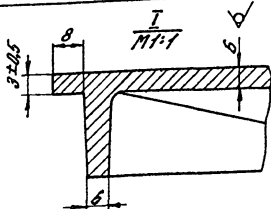
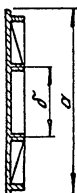
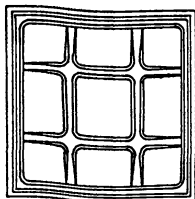
1. Форточка плиты изготавливается по чертежу 1.444.2-4. 1.2101 двумя способами или литье под давлением (обычное исполнение) или литье в кокиль (по чертежу вариант). Предпочтительнее литье под давлением.
2. При литье в кокиль литейные углы 3-7° и литейные радиусы 2-5 мм.
3. При литье под давлением литейные углы 3-5° и литейные радиусы 2-4 мм.
4. Межкомпонные предельные отклонения размеров $\frac{\delta T14}{2}$
5. Остальные технические требования по 1.444.2-4.1-ТУ

Шифр	Обозначение	б, мм	а, мм	Масса
ПА5	1.444.2-4.1-2100	492	580	5,14
ПА6	-81	632	808	8,9

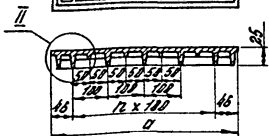
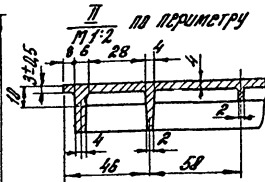
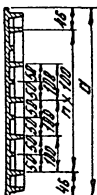
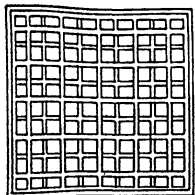
1.444.2-4-2100 СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Литы алюминия ПА	Лист	Масса	Масштаб
Разр.	1	1.444.2-4.1-2100	С.С.	1971		Оборочный чертеж	1	5,14
Изд.	1	Коллектив	С.С.	1971		Лист	Листов	
Исп.	1	Масляни	С.С.	1971		ЦНИИПРОМЗАЩИТЫ		
Исп.	1	Коллектив	С.С.	1971				
Исп.	1	Коллектив	С.С.	1971				
Исп.	1	Коллектив	С.С.	1971				

**Вариант
литы в фольгу**



**базовое исполнение
литы по давлению**



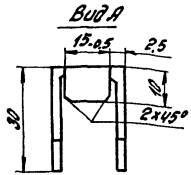
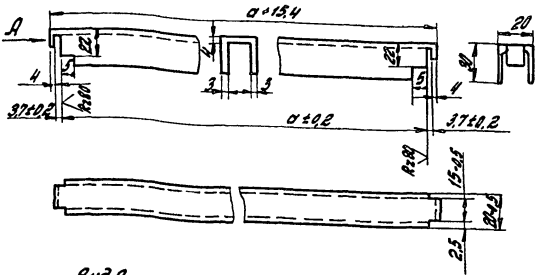
1. Остальные технические требования
приведены на чертеже
1.444.2-4.1-2100 и в 1.444.2-4.1-74
2. Показатели массы: в числителе -
базовое исполнение, в знаменателе -
вариант

1.444.2-4.1-2101			
Каркас плиты алюминиевый	Лит.	Масса см	Масштаб 1:10
	лист	лист	лист
АБМ2 ГОСТ 1583-73	ЦНИИПРОМЗДАНИИ		

Шифр № пров. Проект и дата
 Вост. линия №

Изм. лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ.	А.А.А.А.А.	А.А.А.	А.А.А.
Проект.	Б.Б.Б.Б.Б.	Б.Б.Б.	Б.Б.Б.
Норм. экск.	М.М.М.М.М.	М.М.М.	М.М.М.
ГМП	О.О.О.О.О.	О.О.О.	О.О.О.
№ экз. лит.	В.В.В.В.В.	В.В.В.	В.В.В.
Чт. в.	З.З.З.З.З.	З.З.З.	З.З.З.

✓(✓)

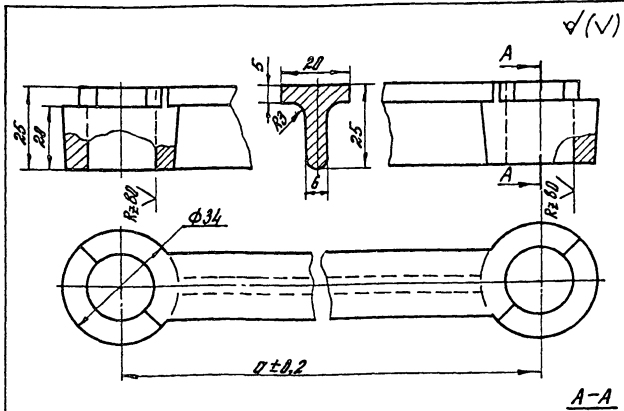


Шлицы	Обозначение	а, мм	Модуль
РА5	1.444.2-4.1-2001	475	0,32
РА6	-01	575	0,40

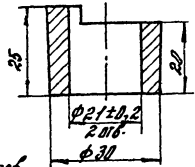
1. * Размеры для справок.
2. Способы изготовления: литье в кокиль, литье под давлением, из листового алюминия недеформируемых марок
3. Литейные уклоны 3-7°.
4. Литейные радиусы 2-5 мм.
5. Неуказанные предельные отклонения размеров по СТ14.
6. Остальные технические требования по 1.444.2-4.1-79.

1.444.2-4.1-2001

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Резьба алюминиевая РА	Лит.	Матр.	Модул.
Исполн.	Коробков	№ 1	И.И.			см.	1:2	
Провер.	Коробков	№ 1	И.И.		мм	литовый		
Нач. отд.	Макишин	№ 1	И.И.					
Г.И.П.	Коробков	№ 1	И.И.					
Н.монтаж.	Коробков	№ 1	И.И.		Ал 5М2 ГОСТ 1583-73	ЦИЛИПРОМЗДАНИИ		
Утв.	Коробков	№ 1	И.И.					



Шифр	Обозначение	д.мм	Масса, кг
СА5	1.444.2-4.1-2.002	500	0,48
СА6	-01	600	0,46



1. Неубранные предельные отклонения размеров по Тз 14
2. Порядок изготовления: литье в кокиль, литье под давлением
3. Литейные уклоны 3-7°
4. Детальные технические требования по 1.444.2-4.1-ТУ

Шифр - № докум. | Подпись | Дата

				1.444.2-4.1-2.002			
Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата	Стяжка автоматическая СА	Лист	Масса	Масштаб
Разработ.	Коробочки	В			Стр.	г/об.	1:1
Провер.	Коробочки	В			Лист	Листов	
Нач. сект.	Малышев	В					
Генд.	Коробочки	В					
№ контр.	Коробочки	В		АК 5 М2 ГОСТ 1583-73	ЦНШПРОМЗАДАНШ		
Шифр	Коробочки	В	10/8/81				

Handwritten signature

Съемные полы марки ПСС5 изготавливает Опытный механический завод Главмоспромстройматериалов при Мосгорисполкоме (127411, Москва, Дмитровское шоссе, 157).

Съемные полы марки ПСС6 изготавливает г/я Г-4777 (Москва, А-212).

Съемные полы марки ПСА5 изготавливают Московский опытный экспериментальный завод "Механизация" Мосгорисполкома (115201, Москва, Котляковская ул., 3) и Рижский завод цветного металла Латвийской ССР (228016, Рига, ул. Екабпилс, 5).

Разработ.	Колодицкий	И.И.	1.444.2-4.1-И	Страницы	Лист	Листов
Провер.	Бродяков	И.И.				
Г.И.П.	Колодицкий	И.И.				
Нач.СРК	Малыгин	И.И.	Заводы-изготовители	ЦНИИПРОМЗДРНИИ		
Н.КОНТР.	Коровков	И.И.				
Умв.	Коровков	И.И.	10.4.78			

21

**Расчет предварительной стоимости
монтажа взятых полов**

№ п/п	Объемы и цены	Наименование работ и затрат	Ед. изм.	Коэф-т изм.	Цена ед. изм.	Стоим. всего	Затраты труда	
							на ед. изм.	всего
1.	3-34	Монтаж мет. ригель	тн	33.4	23.2	975	13.3	461
2.	3-103	Монтаж мет. перекрытий	"	212.8	24.1	5128	9.41	2002
3.	3-82	Монтаж мет. стоек связей и стяжек	"	21.9	28.7	629	16.2	355
Итого						6372		2388
Накладные расходы 8.5%						548		
Итого						6920		
Плановые накопления 8%						554		
Всего						7474		
Сметная стоимость на 1 м ² пола						0.75		0.28 4.-408

Примечание: Подготовка поверхности основного пола в данной расчет не включена, эти работы учитываются в отдельных работах помещений.

Зав.					1.444.2 - 4.1-Д2			
вект.	Наргисья	Гинь	104.98		Стоимость монтажа	Владя	Асет	Алгас
Р/к пр.	Патрисья	Залс						
						ЦНИИПРОЕЗДАНИЙ		

Алгас